

4/5/4 (Item 3 from file: 351) [Links](#)

Fulltext available through: [Order File History](#)

Derwent WPI

(c) 2008 The Thomson Corporation. All rights reserved.

0007854014

WPI Acc no: 1996-484122/199648

XRPX Acc No: N1996-407919

Manufacturing method for stabilised superconducting wound conductor - increases quality of conductor by eliminating non-soldered-through parts between conductor and stabilising element

Patent Assignee: CABLES IND RES INST (CABL-R)

Inventor: IPATOV YU P; RYCHAGOV A V; SYTNIKOV V E

Patent Family (1 patents, 1 & countries)

Patent Number	Kind	Date	Application Number	Kind	Date	Update	Type
SU 1537049	A1	19960320	SU 4475112	A	19880629	199648	B

Priority Applications (no., kind, date): SU 4475112 A 19880629

Patent Details

Patent Number	Kind	Lan	Pgs	Draw	Filing Notes
SU 1537049	A1	RU	6	0	

Alerting Abstract SU A1

During manufacture process, the conductor and stabilising element of rectangular form with longitudinal slot separately in vertical plane are simultaneously passed via a melt of solder. The superconductor is introduced into slot of stabilizing element, and their connection is carried out at the output of melt by passing them through a die with compression of stabilizing element of 5 to 15 percent, while the cooling is carried out to the temperature of 50-140 deg. C below the solidification temperature of solder.

The superconducting conductor is bent in cooled places to a stress-stretched state of conductor against stabilising element.

USE - In manufacturing superconducting wound conductors. Bul. 8/20.3.96

Title Terms /Index Terms/Additional Words: MANUFACTURE; METHOD; STABILISED; SUPERCONDUCTING; WOUND; CONDUCTOR; INCREASE; QUALITY; ELIMINATE; NON; SOLDER; THROUGH; PART; ELEMENT

Class Codes

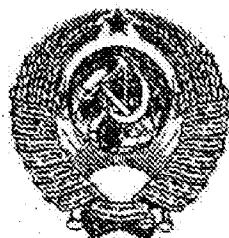
International Patent Classification

IPC	Class Level	Scope	Position	Status	Version Date
H01B-0012/00	A	I		R	20060101
H01B-0012/00	C	I		R	20060101

File Segment: EPI;

DWPI Class: X12

Manual Codes (EPI/S-X): X12-D06A1



(19) **SU** (11) **1 537 049** (13) **A1**
(51) Int. Cl.⁶ **H 01 B 12/00**

STATE COMMITTEE
FOR INVENTIONS AND DISCOVERIES

(12) **ABSTRACT OF INVENTION**

(21), (22) Application: 4475112/07, 29.06.1988

(46) Date of publication: 20.03.1996

(71) Applicant:
**Vsesojuznyj nauchno-issledovatel'skij
proektno-konstruktorskij i tekhnologicheskij
institut kabel'noj promyshlennosti**

(72) Inventor: **Sytnikov V.E.,
Ipatov Ju.P., Rychagov A.V., Svalov
G.G., Novikova S.V.**

(54) **PROCESS OF MANUFACTURE OF STABILIZED SUPERCONDUCTING WIRE**

(57) Abstract:

FIELD: electrical engineering. SUBSTANCE:
for manufacture of stabilized
superconducting wire conductor and
stabilizing element of rectangular shape
with longitudinal groove are simultaneously
passed through melt of solder.
Superconductor is inserted into groove of
stabilizing element in die at exit from melt

with 5-15% reduction of stabilizing element.
Wire is locally cooled after emergence from
die to temperature which is 50-140C below
temperature of solidus of solder and is bent
at this place up to stress-stretched state
of conductor with regard to stabilizing
element. EFFECT: increased quality of wire
by prevention of unsoldered sections between
conductor and stabilizing element. 4 cl, 1 tbl

S U 1 5 3 7 0 4 9 A 1

S U 1 5 3 7 0 4 9 A 1

Изобретение относится к области электротехники, в частности к способам изготовления сверхпроводящих обмоточных проводов.

Цель изобретения повышение качества провода путем исключения непропаяных участков между сверхпроводником и стабилизирующим элементом.

Способ заключается в том, что для изготовления стабилизированного сверхпроводящего провода проводник и стабилизирующий элемент прямоугольной формы, содержащий прямоугольный паз раздельно в вертикальной плоскости, пропускают через расплав припоя, проводник вводят в паз стабилизирующего элемента и соединяют с ним в фильере на выходе из расплава при обжати стабилизированного элемента на 5-15% провод после выхода из фильеры охлаждают локально до температуры, на 50-140°C ниже температуры солидуса припоя, при этом на охлаждаемом участке провод изгибают до напряженно-растянутого состояния проводника относительно стабилизирующего элемента.

Для повышения производительности процесса изготовления провода преимущественно с многопроволочным сверхпроводником внутри расплава изменяют не менее трех раз траекторию движения проводника и стабилизирующего элемента, обеспечивая трение на участках изменения траектории. Сечение стабилизирующего элемента S_m предпочтительно определяют из соотношения

$$S_m = \frac{h_1 - (h - 0,5h_1 + 0,5d') \cdot d}{h_1 l_1 - S_{ж1}} \cdot S_m$$

где S_m , h_1 , l_1 и $S_{ж1}$ площадь поперечного сечения, высота и ширина стабилизирующего элемента до и после обжатия, соответственно;

$d_{ж1}$, $d_{ж2}$, $S_{ж2}$ вертикальный и горизонтальный поперечные размеры и площадь сечения проводника.

При использовании прямоугольного транспонированного сверхпроводника для улучшения качества провода раздельно в вертикальной плоскости с проводником и стабилизирующим элементом в расплаве припоя дополнительно пропускают элемент из нормально проводящего металла, который укладывают в паз стабилизирующего элемента поверх проводника в фильере. На охлаждаемом участке провод изгибают до напряженно-растянутого состояния нормально проводящего элемента относительно стабилизирующего элемента.

Способ осуществляют следующим образом. Предварительно изготавливают одно- или многопроволочный проводник и прямоугольный стабилизирующий элемент из алюминия в медной оболочке с пазом по середине широкой стороны U-образной формы. Размеры паза выбирают исходя из геометрической формы проводника с учетом возможности углубления его в матрице и свободного введения в паз (допуск по ширине паза 0,05-0,1 мм). Стабилизирующий элемент пазом вверх и проводник над ним (дополнительно нормально проводящий элемент над проводником в одном из вариантов), разделенные в вертикальной

плоскости, одновременно пропускают через расплав припоя, например, ПОССу-30-2 при 340-350°C или ПОС-61 при 250-280°C со скоростью 5-15 м/мин. Внутри расплава между двумя погружными роликами преимущественно многопроволочный проводник, стабилизирующий и нормально проводящий элементы пропускают по изменяющейся траектории в вертикальной и горизонтальной плоскостях, обеспечивая трение в момент изменения траектории. Менее гибкий стабилизирующий элемент при изменении траектории отклоняют на угол 10-30°, а более гибкие проводник и нормально проводящий элемент на 30-180°C от трех до пяти раз, что позволяет осуществить обтирку и сброс с внешней поверхности элементов провода и удаление изнутри многопроволочного проводника остатков флюса.

На выходе из расплава осуществляют введение проводника или проводника и нормально проводящего элемента в паз стабилизирующего элемента с обжатием его на 5-15% до конечного размера и последующим локальным охлаждением водой участка провода длиной 0,5-1,5 см до температуры, на 50-140°C ниже температуры солидуса легкоплавких припоев, в месте изгиба провода на основание стабилизирующего элемента (на сторону, противоположную стороне с пазом) на радиус 20-50 h_1 . На участке изгиба проводник, а также нормально проводящий элемент в одном из вариантов приобретает напряженно-растянутое состояние относительно стабилизирующего элемента. В дальнейшем провод охлаждается самопроизвольно и поступает на приемное устройство.

Выбор сечений стабилизирующего элемента в исходном и конечном состояниях по соотношению или параметрах стабилизирующего элемента и проводника, близких к соотношению, а также указанной степени обжатия обеспечивает постоянное (в пределах допуска на слой припоя) положение проводника по оси или вдоль нее, полное или практически полное закрытие и механическое закрепление проводника в стабилизирующем элементе. Когда ширина проводника существенно превосходит его толщину (например, при укладке в паз транспонированного провода прямоугольного сечения), максимально допустимое обжатие матрицы не позволяет полностью закрыть сверхпроводящий элемент. В этом случае поверх проводника в паз матрицы дополнительно укладывают стабилизирующий элемент, изготовленный из нормально проводящего материала с высокой проводимостью. При обжатиях меньше 5% механическое закрепление материалом стабилизирующего элемента недостаточно, вследствие чего снижается прочность закрепления проводника, а при обжатиях более 15% повышается вероятность обрыва в процессе изготовления провода. Раздельное по вертикали и одновременное пропускание через расплав припоя элементов провода, а также изменение траектории их движения в расплаве с обеспечением трения в моменты изменения траекторий движения обеспечивает качественное обслуживание их поверхности при высоких скоростях (до 15

м/мин) получения провода.

Соединение путем обжата в фильере на выходе из расплава дополнительно обеспечивает отсутствие окисных включений, раковин, полное заполнение припоем межпроводочного пространства проводника. Окончательная фиксация проводника в матрице происходит при последующем локальном (0,5-1,5 см) охлаждении водой на участке изогнутого провода с проводником, находящимся в напряженно-растянутом состоянии относительно стабилизирующего элемента до температуры, на 50-140°C ниже температуры солидуса припоя. Указанный прием позволяет зафиксировать проводник в строго определенном положении по всей длине путем устранения неоднородности его положения, возникающей из-за различия коэффициентов термического расширения соединенных материалов, а также исключить образование завоин между дном паза и проводником из-за усадки припоя.

Охлаждение до температуры, на 50-140°C ниже температуры солидуса припоя, позволяет при последующем распрямлении провода с одной стороны предотвратить растрескивание недостаточно охлажденного и, следовательно, механически непрочного припоя, находящегося между проводником и матрицей, а с другой уменьшить влияние деформации растяжения матрицы на проводник.

Полученный провод благодаря указанным выше преимуществам, имеет длину захода тока в сверхпроводник, не превышающую 1 мм. Проводник прилегает к основанию паза без непропаяных участков на всей строительной длине. В связующем припое отсутствуют окисные включения, раковины и трещины. Провод имеет высокую прочность соединения элементов. При двукратном разнонаправленном изгибе на большую плоскость на 180° и радиусе 10h элементы не отслаиваются и не выходят из матрицы. Конкретные примеры осуществления способа и свойства получаемых проводов приведены в таблице.

Для сравнения был изготовлен провод по известному способу с использованием в качестве проводника многопроводочной жилы из НТ-50 7 х 0,33 мм и прямоугольной U-образной матрицы с внешними размерами 2 х 3,5 мм² и пазом 1,2 х 1,05 мм² с пропайкой припоем ПОССу-30-2. На отрезке длиной 300 мм было обнаружено 7 раковин длиной от 5 до 10 мм. Проводник в матрице был расположен по волнистой линии со смещением 0,2-0,3 мм от дна паза через 20-30 мм. Длина захода тока в сверхпроводник изменялась по длине провода от 2 до 8 мм. При двукратном разнонаправленном изгибе на большую плоскость на 180° и радиус 20 мм проводник отслаивался и выходил из паза при комнатной температуре.

Как видно из изложенного, предложенный способ по сравнению с известным позволяет повысить качество и увеличить

производительность изготовления провода в 30-100 раз.

Формула изобретения:

1. СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

СТАБИЛИЗИРОВАННОГО СВЕРХПРОВОДЯЩЕГО ПРОВОДА, включающий введение проводника в продольной паз стабилизирующего элемента прямоугольной формы, соединение их пайкой легкоплавким припоем и охлаждение, отличающийся тем, что, с целью повышения качества провода путем исключения непропаянных участков между проводником и стабилизирующим элементом, проводник и стабилизирующий элемент пропускают раздельно в вертикальной плоскости через расплав припоя, введение проводника в паз стабилизирующего элемента и их соединение осуществляют на выходе из расплава путем пропуска их через фильеру при обжате стабилизирующего элемента на 5 - 15%, а охлаждение проводят после выхода из фильеры локально до температуры на 50 - 140°C ниже температуры солидуса припоя, при этом на охлаждаемом участке провод изгибают до напряженно-растянутого состояния проводника относительно стабилизирующего элемента.

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что, с целью повышения производительности процесса изготовления провода преимущественно с многопроводочным проводником, внутри расплава изменяют не менее трех раз траекторию движения проводника и стабилизирующего элемента, обеспечивая трение на участках изменения траектории.

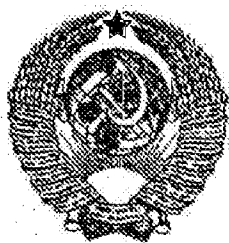
3. Способ по п.1 или 2, отличающийся тем, что сечение обжимаемого стабилизирующего элемента S_m определяют из соотношения

$$S_m = \frac{h \cdot l - (h - 0,5h + 0,5d') \cdot d}{h \cdot l - S_{m1}} \cdot S_{m1},$$

где S_m , h , l и S_{m1} - площадь поперечного сечения,

высота и ширина стабилизирующего элемента до и после обжата соответственно; d' , d , S_m - вертикальный и горизонтальный поперечные размеры и площадь сечения проводника

4. Способ по п.1 или 2, отличающийся тем, что раздельно в вертикальной плоскости с проводником и стабилизирующим элементом в расплаве припоя дополнительно пропускают элемент из нормально проводящего металла, укладывают его в фильере в паз стабилизирующего элемента поверх проводника, при этом на охлаждаемом участке провод изгибают до напряженно-растянутого состояния нормально проводящего элемента относительно стабилизирующего элемента.



(19) **SU** ⁽¹¹⁾ **1 537 049** ⁽¹³⁾ **A1**
(51) МПК⁶ **H 01 B 12/00**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО
ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

(12) ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ
СССР

(21), (22) Заявка: 4475112/07, 29.06.1988

(46) Дата публикации: 20.03.1996

(56) Ссылки: Заявка Японии N 61-15535, кл. H 01B
13/00, 1986.

(71) Заявитель:

Всесоюзный научно-исследовательский
проектно-конструкторский и технологический
институт кабельной промышленности

(72) Изобретатель: Сытников В.Е.,
Ипатов Ю.П., Рычагов А.В., Свалов
Г.Г., Новикова С.В.

(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СТАБИЛИЗИРОВАННОГО СВЕРХПРОВОДЯЩЕГО ПРОВОДА

(57)

Изобретение относится к области электротехники, в частности к способам изготовления сверхпроводящих обмоточных проводов. Цель изобретения - повышение качества провода путем исключения непропаянных участков между проводником и стабилизирующим элементом. Для изготовления стабилизированного сверхпроводящего провода проводник и стабилизирующий элемент прямоугольной формы с продольным пазом раздельно в вертикальной плоскости и одновременно

пропускают через расплав припоя. Сверхпроводник вводят в паз стабилизирующего элемента в фильере на выходе из расплава при обжатии стабилизирующего элемента на 5 - 15%. Провод после выхода из фильеры локально охлаждают до температуры, на 50 - 140°C ниже температуры солидуса припоя, изгибая его в месте охлаждения до напряженно-растянутого состояния проводника относительно стабилизирующего элемента. 1 табл., 3 з. п. ф-лы.

S U 1 5 3 7 0 4 9 A 1

S U 1 5 3 7 0 4 9 A 1

1 V 6 7 0 7 3 9 1 U S

Элементы провода и вид припоя	Темпера- тура при- поя в ванне, °C	Линейная скорость получения провода, м/мин	Угол и чис- ло измене- ний траекто- рии в мо- мент воздейст- вия тре- ния в расплаве, град	Обжатие матрицы на выходе из расплава, %	Радиус из- гиба про- вода при нормаль- ном ох- лаждении, мм	Темпера- тура про- вода после ло- кального охлажде- ния, °C	Длина за- хода тока из матри- цы в сверхпро- водник, мм	Конечный размер провода, мм ²	Характеристика провода
Алюмомедная матрица 3,5x2,25 мм ² с пазом на стороне 3,5 мм раз- мером 1,05x1,05 мм ² Проводник из луже- ных проволок НТ-50 7x0,33 мм Припой ПОССу-30-2 с T _c =200°C	340-350	10	20/4 90/180/5	8	40	60-70	1	3,5x2	В связующем припое отсутствуют трещины, раковины и окисные включения, проводник прилегает к дну паза без отклонений на всей строительной длине. При двухкратном изги- бе на 180°C на радиус 20 мм проводник не выходит из паза матри- цы
Алюмомедная матрица 3,5x2,4 мм ² с пазом на стороне 3,5 мм раз- мером 0,9x1,7 мм ² Проводник НТ-50 диа- метром 0,85 мм Припой ПОС-61 с T _c =180°C	260-270	15	20/4	15	50	120-130	1	3,5x2	

S U 1 5 3 7 0 4 9 A 1

Продолжение таблицы

Элементы провода и вид припоя	Темпера- тура при- пая в ванне, °C	Линейная скорость получения провода, м/мин	Угол и чис- ло измене- ний траекто- рии в мо- мент воздейст- вия тре- ния в расплаве, град	Обжатие матрицы на выходе из расплава, %	Радиус из- гиба про- вода при нормаль- ном ох- лаждении, мм	Темпера- тура про- вода после ло- кального охлажде- ния, °C	Длина за- хода тока из матри- цы в сверхпро- водник, мм	Конечный размер провода, мм ²	Характеристика провода
Алюмомедная матрица 7x4,2 мм ² с пазом на стороне 7 мм разме- ром 3,99x2,0 мм ² Транспонированный проводник 10x0,7 мм из НТ-50 (1,4 x 3,8 мм ²) Медноалюминиевая лента 3,7x0,5 мм ² Припой ПОССу-30-2 с T _c = 200°C	340-350	5	20/4 45/3 90/3	5	80	80-90	1	7x4	В связующем припое отсутствует трещины, раковины и окисные включения. проводник прилегает к дну паза, а лента - к проводнику без отклонений на всей строительной длине. При двухкратном изги- бе на 180°C на радиус 40 мм проводник и лен- та не выходят из паза В связующем припое отсутствуют трещины, раковины и окисные включения, проводник прилегает к дну паза без отклонений на всей строительной длине. При двухкрат- ном изгибе на 180°C на радиус 20 мм про- водник не выходит из паза матрицы
Алюмомедная матрица 3,5x2,4 мм ² с пазом на стороне 3,5 мм раз- мером 0,9x1,8 мм ² Проводник НТ-50 диаметром 0,85 мм. Припой ПОС-61 с T _c = 180°C	260-270	15	20/4	15	50	130-140	1	3,5x2	